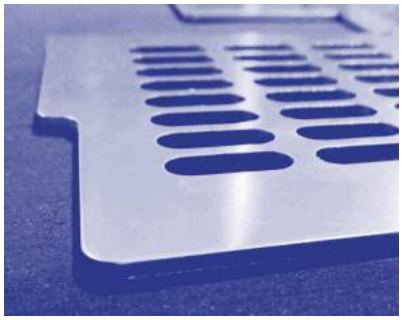
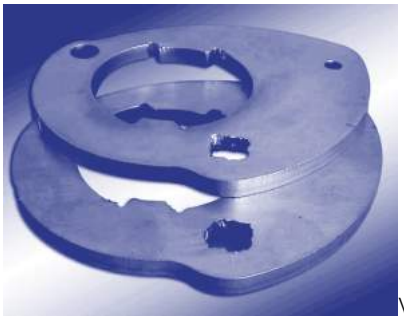
ТЕХНОКОМ

ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Зачистные станки для деталей из листового металла

удаление заусенцев
удаление грата и облоя
обработка кромки
зачистка и шлифовка поверхности

Vers.B211216

Компания Gecam

Компания Gecam - это итальянский производитель мирового уровня, расположенный в г. Парма, специализирующийся на изготовлении различных решений для зачистки и шлифования металла. Компания основана в 1994 году и благодаря своей узкой специализации, квалифицированному и профессиональному подходу, а также разнообразной продуктовой линейке, спустя 20 лет является безусловным лидером и эффективным поставщиком зачистных технологий.

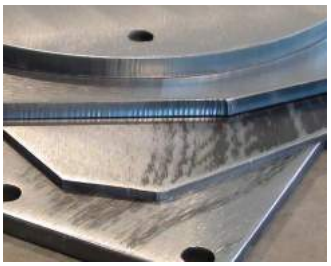
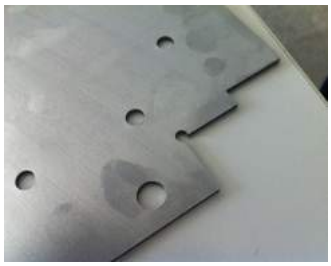
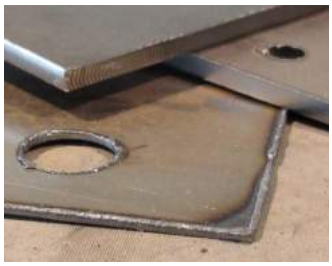
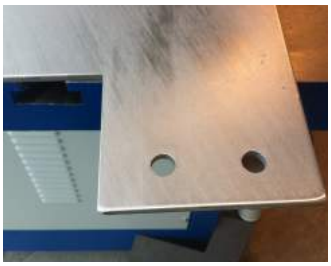
Gecam использует европейские компоненты, обеспечивает высокое качество сборки и предлагает как стандартное, так и специализированное оборудование, разработанное исключительно под задачу клиента. Зачистные станки от Gecam производятся в различном исполнении с шириной обработки от 300 до 1650 мм и способны работать в бесперебойном режиме 24/7, а также интегрироваться в поточные производственные линии.

ООО "Техноком" - авторизированный и эксклюзивный поставщик не только оборудования компании Gecam, но и квалифицированного сервисного обслуживания всего спектра установленного оборудования. Наш многолетний опыт в проработке решений по зачистке металла позволяет нам уверенно предложить решение непосредственно под вашу производственную задачу, определить необходимую комплектацию оборудования, а также, при необходимости, произвести производственное тестирование для демонстрации возможностей и результатов обработки.

Мы оказываем любую консультационную и сервисную поддержку по оборудованию Gecam и осуществляем комплексные поставки оборудования для России, Белоруссии и Казахстана. Всегда к вашим услугам специалисты, как нашей компании, так и непосредственно компании Gecam для комплексной и всесторонней проработки любого проекта.

Применение

Зачистка листового металла - зачастую необходимая операция во всех случаях обработки листа - обрубке на гильотинных ножницах, координатной пробивке, лазерной и плазменной резке, штамповке и т.д. Каждая из операций, как правило, дает небольшой заусенец по кромке поверхности или вырубленного отверстия, в том числе такое качество вырубки зависит от используемого инструмента, зазора и т.д. В случае применения термической резки в месте реза также образуются заусенцы, следы от програра, грат, наплывы металла и прочие дефекты.

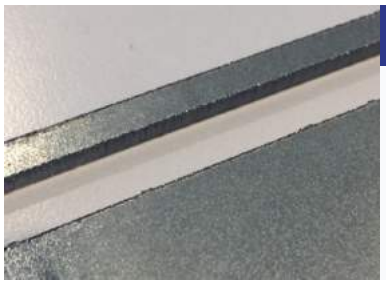
Финишная обработка поверхности - еще одна самостоятельная операция для зачистных станков с целью удаления дефектов поверхности (следов, царапин, неглубоких сколов, ржавчины и т.д.), связанная с получением необходимой шероховатости поверхности для изделия или подготовки декоративной поверхности. Непосредственная локальная обработка поверхности может иметь для Заказчика ряд преимуществ в виде отсутствия необходимости закупать изначально обработанные листы, избежать сложностей в хранении и др. Обработка производится с помощью абразивных лент требуемой зернистости в один или несколько проходов в зависимости от требований Заказчика.

Автомобилестроение	Сельскохозяйственная промышленность
Авиастроение	Садовая техника
Приборостроение	Медицина и протезирование
Производство товаров народного потребления	Кухонное оборудование
Изготовление металлоконструкций	Декоративные конструкции
Изготовление мебели	Электронная промышленность
Элементы дизайна и архитектуры	Радиоаппаратура

Зачистка листового металла

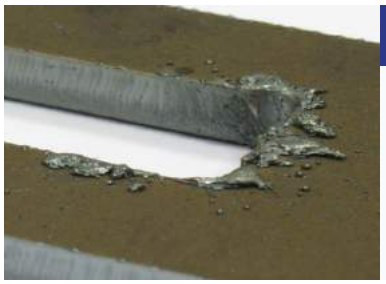
Деталь после координатной пробивки или штамповки

Маленький жесткий заусенец по кромке изделий. Возникает в результате холодной деформации металла с использованием пробивных пуансонов или штампов на координатно-пробивном или гидравлическом прессе.



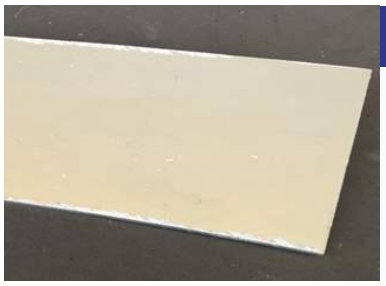
Деталь после лазерной резки

Ломкий или жесткий заусенец возникает в результате термического воздействия на металл. Так же остается след от реза по кромке деталей после раскроя. Размеры дефектов зависят от режимов раскроя и толщин деталей.



Деталь после плазменной резки

Раскрой металла на установках плазменной и/или газовой резки, как правило, сопровождается возникновением грата и наплывов по контуру детали. Так же неплоскостность может превышать 1 мм на 1 м².



Деталь после гидроабразивной резки

Гидроабразивная резка является самым щадящим способом раскроя любого из видов металла по уровню возникновения дефектов и в редких случаях оставляет лишь ломкий мелкий заусенец. Но после резки кромка остается достаточно острой.

Примеры обработки

Модели

G3 / G3 WET

Компактные зачистные станки с шириной 300 мм

Обработка для небольших деталей, полос, прямоугольных труб в стандартной конфигурации на сухой основе или с подачей СОЖ в рабочую зону. Возможность комплектации до 3-х рабочих станций.

G6 / G6 WET

Стандартные зачистные станки с шириной 650 мм

Обработка для средних деталей в стандартной конфигурации на сухой основе или с подачей СОЖ в рабочую зону. Возможность комплектации до 3-х рабочих станций. Специальное исполнение для усиленной обработки кромки и поверхности деталей после плазменной резки (комплектация DCC).

Модели

G11 / G13 DRY / WET

Широколенточные зачистные станки с шириной 1100-1300 мм

В стандартной конфигурации на сухой основе или с подачей СОЖ в рабочую зону для серии G13. Возможность комплектации до 4-х рабочих станций. Позволяют производить зачистные операции всех типов, в том числе компактных изделий с высокой производительностью.

GIANT G13 / G16 DRY

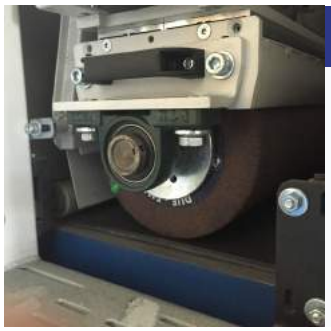
Усиленные зачистные станки с шириной 1350-1600 мм

Усиленные по грузоподъемности и мощности рабочих станций зачистные станки для производительной зачистки, связанной с большим съемом материала и сложностью обработки, например, после плазменной резки. Фиксированная высота стола для использования опциональных конвейеров. Возможность комплектации до 4-х рабочих станций.

Рабочие станции

(R) Контактный ролик с установленной абразивной лентой

Контактный ролик с натянутой абразивной лентой, системой осцилляции и пневматическим натяжением ленты. Удаляет заусенцы и грат выше уровня поверхности и обрабатывает саму поверхность до нужной шероховатости (шлифование и финиширование).

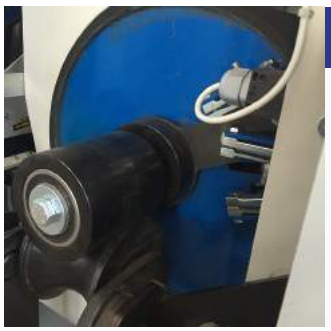


(B) Трассировочная щетка

Щеточная станция для окончательной обработки. Удаляет остаточные заусенцы в случае скоса ниже уровня поверхности, либо используется для смягчения шероховатости поверхности после абразивной ленты. Исполнение щеток из Scotch Brite или с металлическим ворсом.

(T) Кассета с вертикальными вращающимися щетками

Вертикальные щетки предназначены для эффективной обработки кромки для обеспечения притупления и скругления после удаления заусенцев. Исполнение щеток из материала Scotch Brite с абразивными материалами или с металлическим ворсом. Специальные щетки для деталей с выступами.



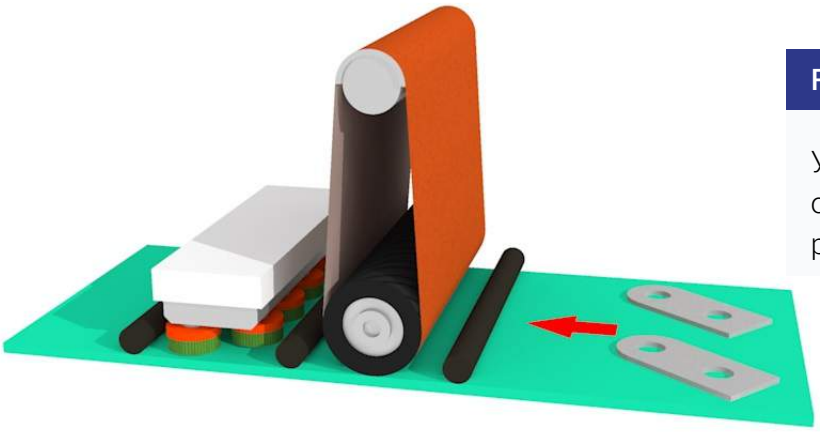
(D) Вал с абразивной лентой

Контактный ролик барабанного типа большого диаметра с мягкой прорезиненной поверхностью и натянутой абразивной лентой. Большая площадь позволяет более эффективное соприкосновение с поверхностью для удаления заусенцев и грата даже для деталей с неплоскостностью.

(C) Станция с установленными щеточными кассетами

Ремень с вращающимися роликами, на которые установлены сегментные щетки из материала Scotch Brite с абразивными материалами или металлическим ворсом. Щетки предназначены для эффективной обработки кромки и скругления после удаления заусенцев на деталях с внутренними отверстиями.

Примеры рабочих конфигураций

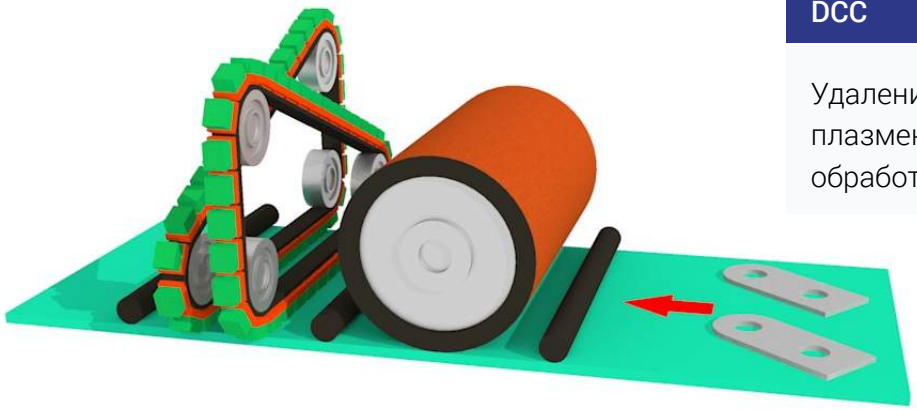


RT

Удаление заусенцев и притупление острой режущей кромки после раскроя.

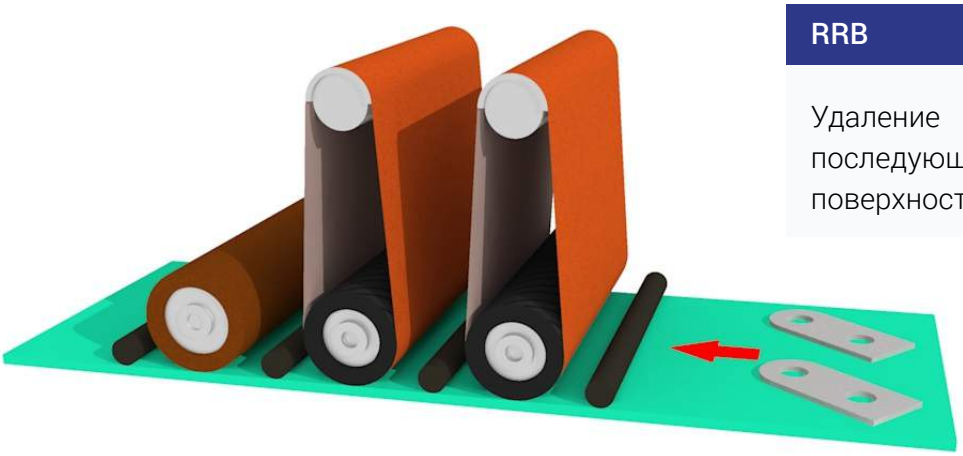
RTR

Удаление заусенцев , притупление острой режущей кромки деталей, а так же дошлифовка поверхности.



DCC

Удаление грата и наплывов после плазменной резки с последующей обработкой кромки.



RRB

Удаление заусенцев и последующей доработкой поверхности и финишированием.

Двухсторонняя обработка

GT13 CS / RCS

Обработка деталей шириной до 1300 мм в стандартной конфигурации с двухсторонней ременной станций или с дополнительным станционным модулем (R) с абразивной лентой для первоначального удаления заусенцев. Специальное исполнение для удаления оксидного слоя после лазерной резки.

(CS) Двухсторонние ремни с щеточными кассетами

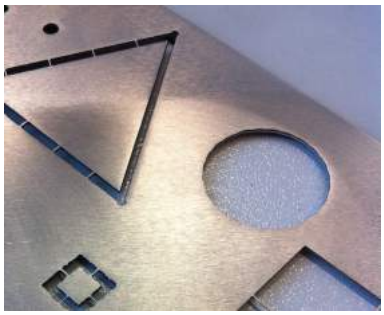
Кассетные щетки с перпендикулярным ходом для усиленного притупления кромки деталей. Обработка осуществляется одновременно с двух сторон. Также используется для обработки деталей с пленкой или покрытием, в том числе, цинкованием без существенного повреждения верхнего слоя покрытия.

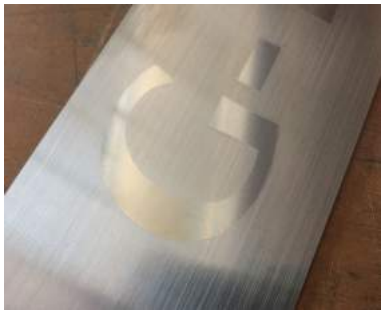
Комплексные проекты по обработке листовых деталей

Мы обеспечиваем комплексную подготовку проекта, включающую не только поставку оборудования, но и проработку комплектации расходными материалами, аксессуарами и опциями, включая конвейерные столы для подачи/выхода деталей, фильтры для сбора металлической пыли, подбор индивидуальной фиксации заготовок, необходимой автоматизации, а так же организацию тестирования.

Расходные материалы

Шлифовальные абразивные ленты и щетки различных видов, которые применяются для удаления заусенцев, обработки острой кромки и шлифования поверхности деталей - основной расходный материал для наших зачистных станках. Правильный подбор абразивных элементов в сочетании со скоростью подачи заготовки и силы прижима обрабатывающей станции в результате является критерием получения необходимого качества обработки. Специальные щетки позволяют обрабатывать различные детали: с наличием выступов или отверстий, с покрытием или без него, с притуплением или скруглением кромки.



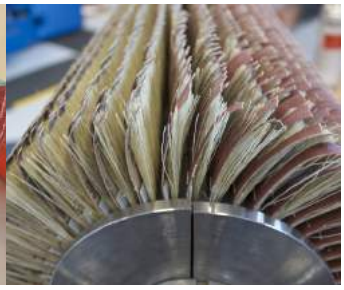


Технологическое сопровождение

Не только подбор необходимой конфигурации станка обрабатывающими станциями, а так же подбор необходимых абразивных материалов к станку является залогом успеха обработки детали, но и производственное тестирование изделий Заказчика, приемка станка непосредственно по детали. Это является нашей неотъемлемой функцией, позволяющей нашим клиентам получать не только станок, но и все необходимые рекомендации для начала производственного процесса и решения своих задач.

Поставки инструментов

Мы сотрудничаем с ведущими мировыми производителями расходных абразивных материалов для осуществления комплексных поставок, а также возможности поставок в период последующей эксплуатации оборудования. Таким образом, наши клиенты могут всегда получить любые расходные материалы без обращения к другим сторонним поставщикам.



Мы поставляем шлифовальные ленты любой зернистости, в т.ч. из материала Scotch Brite, стандартные щетки с металлическим ворсом, комбинированные щетки из различных материалов для возможности выполнения любых задач по обработке поверхности.

Специальное оборудование

ROTOPLUS

Специализированные станки для усиленной обработки кромки для тех задач, где требуется максимальное скругление, а также для возможной максимально мягкой финишной обработки поверхности. В качестве первой станции может быть использован обрабатывающий модуль (R) с установленной абразивной лентой для первичного удаления заусенцев с детали.

Карусельная станция обработки

Специальные обрабатывающие абразивные щетки или специальные щетки для полировки на станции обработки с карусельным вращением. Дополнительно, щетки вращаются вокруг своей оси для максимального эффекта при проходе материалов через рабочую зону.

Помимо стандартных моделей и конфигураций, компания GECAM является профессиональным разработчиком и изготовителем специализированных типов оборудования для абразивной обработки различных деталей по заданию заказчика. Мы готовы проработать поставку специального оборудования, в случае, если обработка на стандартной модели не является возможной, либо не подходит по качеству или производительности.

Двухсторонняя обработка

Комплексная абразивная обработка изделий с двух сторон за один проход для небольших деталей с требованием усиленной обработки при высокой производительности.

GECAM Srl

Via M.Sacchi, 3
43126 – Vicofertile – Parma – Italia
Tel.: +39 0521 798353
E-mail: gecam@gecam.com

ООО "Техноком"
Представительство и офис продаж
Российская Федерация, 105523,
г. Москва, Щелковское шоссе, д. 100, корп. 20
тел. (495) 761-56-91, (499) 713-00-75
E-mail: sales@technocom-rus.ru
www.technocom-rus.ru

Copyright ООО "Техноком", 2016. Любое, даже частичное использование материалов из данной брошюры без нашего подтверждения строго запрещается.